

**PLATE ROLLING MILL WITH ZERO ADJUSTMENT METHOD**

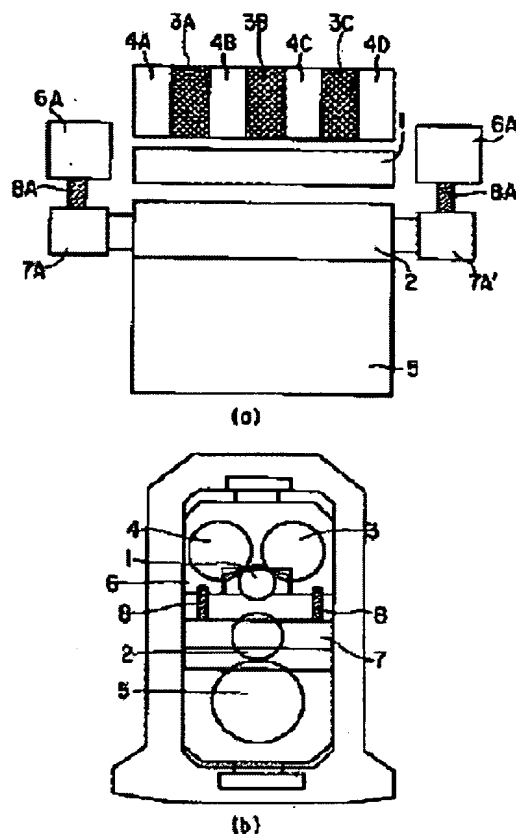
**Patent number:** JP2002346615  
**Publication date:** 2002-12-03  
**Inventor:** SHIRAISHI TOSHIYUKI; OGAWA SHIGERU  
**Applicant:** NIPPON STEEL CORP  
**Classification:**  
- international: B21B37/00; B21B13/14  
- european:  
**Application number:** JP20010155212 20010524  
**Priority number(s):** JP20010155212 20010524

Report a data error here

**Abstract of JP2002346615**

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To provide a plate rolling mill with a zero adjustment method which enables a short-time high accuracy zero adjustment and improves an estimation accuracy of a plate shape during rolling.

**SOLUTION:** This is a plate rolling mill featuring that, at least either of upper and lower roll assemblies has a mechanism a backup roll divided into more than three divisions in the axial direction supports a work roll, an independent load detector and a screw down device are arranged on the respective divided backup roll, and a device to add and/or measure a working load and a distance between the inner housings at both work and drive sides is arranged in at least either of upper and lower inner housings of this plate rolling mill.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号  
特開2002-346615  
(P2002-346615A)

(43) 公開日 平成14年12月3日 (2002.12.3)

(51) Int.Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	特許出願公開番号
B 2 1 B 37/00	1 1 3	B 2 1 B 37/00	1 1 3 A 4 E 0 2 4
	B B H	13/14	B
13/14		37/00	B B H

審査請求 未請求 請求項の数 4 O L (全 6 頁)

(21) 出願番号 特願2001-155212(P2001-155212)

(22) 出願日 平成13年5月24日 (2001.5.24)

(71) 出願人 000006655

新日本製鐵株式会社

東京都千代田区大手町2丁目6番3号

(72) 発明者 白石 利幸

千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式  
会社技術開発本部内

(72) 発明者 小川 茂

千葉県富津市新富20-1 新日本製鐵株式  
会社技術開発本部内

(74) 代理人 100068423

弁理士 矢葦 知之 (外1名)

Fターム(参考) 4E024 CC01 CC02 DD18 DD19 EE05  
GG10

(54) 【発明の名称】 板圧延機およびその零点調整方法

(57) 【要約】

【課題】 短時間で高精度な零点調整が可能となり、圧延機の圧延時の板形状の推定精度を高めることができる板圧延機およびそれを用いた零点調整方法を提供すること。

【解決手段】 上下少なくともどちらか一方のロールアセンブリーが、軸方向に3分割以上に分割された分割バックアップロールによってワークロールを支持する機構であり、各分割バックアップロールには独立した荷重検出装置と压下装置とが配置され、かつ該板圧延機の上下すくなくともどちらか一方のインナーハウジングにワークサイドおよびドライブサイド双方のインナーハウジング間荷重と距離を付加およびまたは測定する装置を配置したことを特徴とする板圧延機。

